NOUS TENONS A VOUS REMERCIER D'AVOIR CHOISI UN DE NOS PRODUITS

Ce manuel contient toutes les informations, les conseils et les instructions que nos techniciens ont retenu comme étant utiles pour une utilisation correcte de votre machine.
Il contient entre autres, les règles d'entretien courant qui vous permettront de maintenir la machine en parfait état de marche.
Nous recommandons de le lire en détail avant de s'apprêter à utiliser la machine pour la première fois.

TABLE DES MATIÈRES

CHAP. PAGE

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES ET DE SÉCURITÉ 4
2. REMARQUES SUR L'UTILISATION 5
3. DESCRIPTION DE LA MACHINE 6
4. ÉQUIPEMENTS EN OPTION 6
5. PROTECTIONS ADOPTÉES COMME MESURES DE SÉCURITÉ 7
6. MOYENS DE PROTECTION INDIVIDUELLE 8
7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 9
   - 7.1 POIDS 9
   - 7.2 ENCOMBREMENT 9
   - 7.3 LARGEUR MAXI. DES LAMES À RUBAN USINABLES 9
   - 7.4 DIAMÈTRE MAXI. USINABLE POUR LES LAMES CIRCULAIRES 9
   - 7.5 DIMENSIONS DE LA MEULE 10
   - 7.6 TOURS DE LA MEULE 10
   - 7.7 PAS 10
   - 7.8 VITESSE D'AFFÛTAGE 10
   - 7.9 VITESSE D'AVOYAGE 10
   - 7.10 CARACTÉRISTIQUE DES APPAREILLAGES ÉLECTRIQUES 10
8. USAGE PREVU 11
   - 8.1 MATERIAUX 11
   - 8.2 USAGE NON-PREVU 11
9. MANUTENTION ET TRANSPORT 12
10. DIMENSIONS DE LA MACHINE 13
11. INSTALLATION DE LA MACHINE 14
12. ESPACES LIBRES A RESPECTER 16
13. MONTAGE ET PRÉPARATION DE LA MACHINE POUR SA MISE EN SERVICE 17
14. BRANCHEMENT DE LA MACHINE AUX SOURCES D'ÉNERGIE EXTÉRIEURES 18
   - 14.1 CONTROLES PRÉALABLES 18
   - 14.2 BRANCHEMENT 19
   - 14.3 TABLEAU ÉLECTRIQUE 20
15. MISE EN PLACE ET RÉGLAGES A EFFECTUER 21
   - 15.1 AFFÛTAGE 21
   - 15.2 AVOYAGE DE LAME À RUBAN 24
16. MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA MACHINE 27
   - 16.1 CYCLE DE FONCTIONNEMENT 27
17. PROCEDURE D'ISOLEMENT 28
18. ENTRETIEN 29
   - 18.1 NETTOYAGE DE LA MACHINE (JOURNALIER) 29

18.2 NETTIYAGE ET CONTOLE DES COURROIES DE TRASMISSION .....
(HEBDOMADAIRE) 29
18.3 REMPLACEMENT DE LA MEULE 29
18.4 GRAISSAGE DES CINÉMATISMES (HEBDOMADAIRE) 30
19. PROBLÈMES CAUSES ET REMÈDES 30
19.1 LA MEULE NE DÉMARRE PAS 30
19.2 LA MEULE TOURNE MAL 31
19.3 L'AVOYEUSE NE DÉMARRE PAS 31
20. ANOMALIES PENDANT LA PHASE NORMALE DE TRAVAIL 32
20.1 CONSEILS POUR LE CLIENT 32
21. BRUIT 33
22. PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES 33
23. CERTIFICAT DE GARANTIE 35

2. INFORMATIONS GENERALES ET DE SECURITE

1.1 Recommandations pour l'utilisation et l'entretien.

Pour la rédaction de ce manuel, nous avons pris en considération toutes les opérations qui font partie de la routine.
Gardez ce manuel en bon état et ayez-le toujours à votre disposition proche de la machine.
Nous recommandons de ne p as effectuer d'autre travaux, rép arations ou interventions que ceux indiqués dans ce manuel.
LES SCHÉMAS ÉLECTRIQUES DE LA MACHINE SE TROUVENT A L'INTÉRIEUR DU TABLEAU ÉLECTRIQUE À L'USAGE EXCLUSIF DU RESPONSABLE DE L'ENTRETIEN

1.2 Identification de la machine.

La machine est identifiable grâce à une plaquette placée sur le côté droit.
Pour les commandes de pièces de rechange ou les demandes de conseils pour l'utilisation et l'entretien, toujours faire référence au type de machine et au n° d'immatriculation indiqués sur la plaquette, indiquer aussi le voltage et la nationalité.
Il est absolument interdit de l'enlever ou d'en modifier le contenu.
Sur l'AFFÛTEUSE AF50- AF/S50 dont il est question dans ce manuel, on trouve appliquée la plaquette suivante.

2. NOTES SUR L'UTILISATION ET INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE

1) **LES MACHINES A AFFÛTER SONT DES MACHINES DANGEREUSES.**

2) Le fait de suivre attentivement et scrupuleusement toutes les indications données dans ce manuel, permet une utilisation sûre et correcte de la machine.

3) La machine doit être utilisée seulement par des personnes de plus de 18 ans et ayant été formées d'une manière adéquate à son utilisation. Il est bon que le responsable de la sécurité pour l'entreprise s'assure que le personnel destiné à l'utilisation de la machine ait lu et compris ce manuel dans tous ses détails.

4) De même, le service d'entretien doit être effectué par un personnel autorisé et formé de plus de 18 ans.

5) Il est recommandé que la personne qui utilise cette publication pour l'entretien et la réparation, ait une bonne connaissance des principes de la mécanique et des procédés relatifs à la technique de la réparation.

6) TOUTE MANIPULATION OU DÉPOSE DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ PEUT PROVOQUER DES ACCIDENTS GRAVES.
IL EST INTERDIT D'ENLEVER, D'EXCLURE OU DE MODIFIER CES DISPOSITIFS.
LE PARFAIT FONCTIONNEMENT DE CES DISPOSITIFS DOIT ÊTRE TOUJOURS ASSURÉ GRÂCE À DES CONTRÔLES PÉRIODIQUES.
TOUT DÉFAUT OU PROBLÈME POSSIBLE DOIT ÊTRE IMMÉDIATEMENT ÉLIMINÉ.

3. DESCRIPTION DE LA MACHINE

L'affûteuse AF-50 et l'affûteuse avoyeuse AF/S-50 sont les fruit s d'une longue expérience acquise dans le secteur des machines à affûter.
Il s'agit de machines de haute précision, entièrement automatiques pour l'affûtage des lames de scie à ruban normales ou espacées et des lames de scie circulaire.

Le travail de cette machine consiste à affûter les lames de scie en acier à ruban ou circulaires (AF50).
Le modèle AF/S-50 complète l'affûtage de ces lames par l'avoyage des lames de scie à ruban.

La lame est montée sur le dispositif porte-pièce, à la suite de quoi, une meule à mouvement alternatif l'affûte automatiquement (Affûteuse).
La lame est monté sur l'étau, puis des pousseurs la mettent en mouvement et des broches effectuent le pliage des dents (avoyeuse).

Les caractéristiques principales sont:

1) Simplicité de manœuvre et de réglage
2) Groupe réduction à bain de graisse
3) Mouvement sur roulements à billes
4) Mécanisme de travail en acier traité

4. EQUIPEMENTS EN OPTION

Il n'y a pas d'équipements en option prévus pour l'affûteuse AF-50 ni pour l'affûteuse avoyeuse AF/S-50.

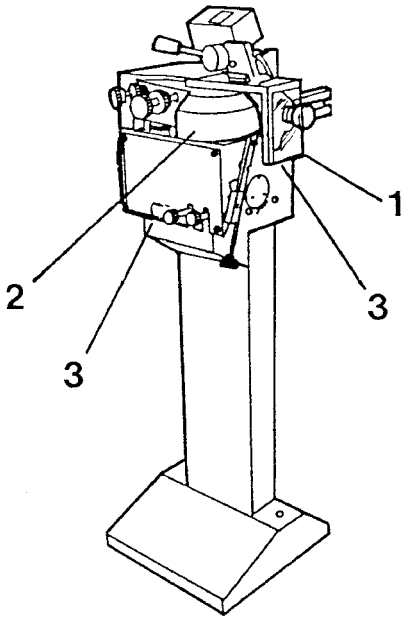
5. PROTECTIONS ADOPTEES COMME MESURES DE SECURITE

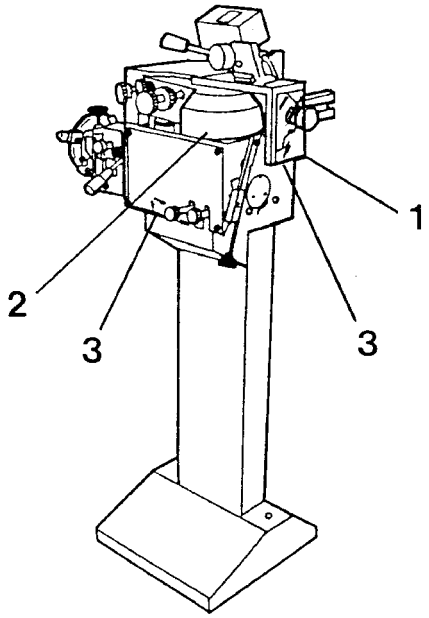
Le constructeur a prévu les protections suivantes:

1) **Protection avant**
Elle est fixe, bloquée sur le carter par 2 vis, et protège des jets d'étincelles émeri au cours du travail.

2) **Carter de meule**
Il est fixe, bloqué sur le bras porte-meule.

3) **Série de plaquettes**
Elles ramènent l'attention de l'opérateur sur la sécurité (voir figure).





6. MOYENS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Malgré toutes les protections et sécurités dont est équipée la machine, les dangers suivants peuvent encore se présenter:

- LÉSIONS PROVOQUÉES PAR LA PROJECTION OU LA CHUTE DES PIÈCES EN COURS D'USINAGE
- ACCROCHAGE DES VÊTEMENTS PAR DES ORGANES MOBILES DE LA MACHINE
- DANGER D'INCENDIE
- DANGER D'ÉLECTROCUTION
- DANGERS DUS A L'ÉMISSION DE BRUIT

Les moyens de protection individuelle lors de la mise en place, l'installation, le réglage, l'usage et l'entretien (ordinaire et extraordinaire) de la machine sont:

- des gants (par ex. pour la manipulation des pièces)
- chaussures de sécurité
- lunettes

En plus de cela, l'habillement doit être en mesure d'éviter les dangers de:

- accrochage
- glissade
- écorchure

Pour des informations et recommandations supplément aires, lire le ch. 2 NOTES SUR L'UTILISATION.

7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

7.1 POIDS

	AF-50	AF/S 50
Net	65 Kg.	80 Kg.

7.2 ENCOMBREMENT

AF-50	AF/S 50
500	500
500	500
1350	1350

7.3 LARGEUR MAXI. DES LAMES À RUBAN USINABLES

Pour l'affûtage, la largeur maxi. est 100 mm.
Pour l'avoyage, la largeur maxi. est de 50 mm.

7.4 DIAMÈTRE MAXI. USINABLE POUR LAMES CIRCULAIRES

Pour l'affûtage des lames circulaires, le diamètre maxi. est 520 mm.

7.5 DIMENSIONS MEULE

Le diamètre de la meule est de Ø 150 mm;
L'épaisseur est de 6 mm.
Le trou est de 12 mm.

7.6 TOURS DE MEULE

Le nombre de tours de la meule est de 3.000 Tr/mn

7.7 PAS

Le pas maxi. est: 35 mm.

7.8 VITESSE D'AFFÛTAGE

Le modèle AF 50 a une vitesse d'affûtage maxi. de 60 dents par minute.

7.9 VITESSE D'AVOYAGE

Le modèle AF /S 50 a une vitesse d'avoyage maxi. de 80 dents par minute.

7.10 CARACTERISTIQUES APPAREILLAGE ELECTRIQUE

Tension branchement	Volt	
fréquence	Hz	
courant nominal	A	
puissance moteur meule	Kw	0,18
nombre phases	N	3
classe d'isolement	CL	F

8. USAGE PREVU

8.1 MATERIAUX

L'affûteuse pour lames et rubans mod. AF-50 a été étudiée et conçue pour affûter des lames circulaires et des lames ruban en acier, des dimensions précisées au §. 7.3 et 7.4

L'affûteuse avoyeuse pour lames et rubans mod. AF/S-50 a été étudiée et conçue pour , en plus d'affûter des lames circulaires et des lames à ruban, effectuer l'avoyage des lames à ruban, des dimensions précisées au §. 7.3
Il est recommandé d'utiliser cette machine exclusivement pour les opérations décrites dans ce manuel.

8.2 USAGE NON-PREVU

Il faut considérer comme un USAGE NON CONFORME tout ce qui va à l'encontre des indications données ci-dessus.

Il faut aussi considérer comme un USAGE NON CONFORME de la machine, l'usinage de matériaux autres que ceux indiqués au § 7.3, comme par exemple les matériaux qui contiennent des substances nocives, liquides ou fluides, mousse, métaux et non-métaux. En effet, cela peut engendrer la production de substances nocives à la santé par inhalation ou par contact, ainsi que des dysfonctionnements mécaniques et/ou électriques, ou encore provoquer des risques d'incendie ou d'explosion.

De même, l'usinage de lames trop petites au point de ne pouvoir être bloquées correctement sur le support est un USAGE IMPROPRE.

Il est INCORRECT d'appuyer, pour un quelconque motif, des outils à la machine pendant son fonctionnement, l'installation, l'entretien.

Il est INCORRECT de grimper sur la machine ou sur des parties de celle-ci.

Les dommages causés à personnes, animaux ou objets dérivant d'une utilisation non-conforme de la machine déchargent le constructeur de toute responsabilité.

9. MANUTENTION ET TRANSPORT

L'affûteuse est expédiée emballée dans des caisses/cages en bois ou bien conditionnée dans des emballages en nylon.
La manutention est possible avec l'aide de moyens de soulèvement et de transport parmi lesquels :

- Charriot élévateur
- Pont roulant
- Grue

Les poids sont indiqués au § 7.1 et les points d'ancrage et/ou de soulèvement sont indiqués sur la figure.

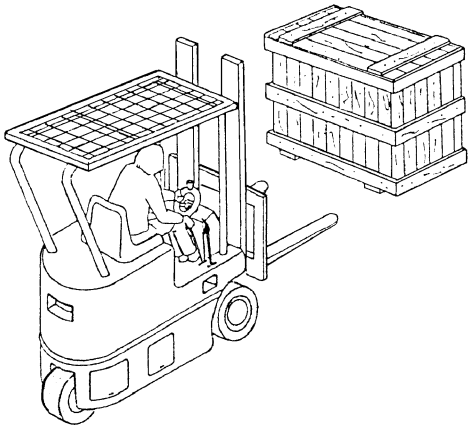
Au moment de la manutention des emballages, prendre garde à ce que l'endroit soit débarassé de tout obstacle.

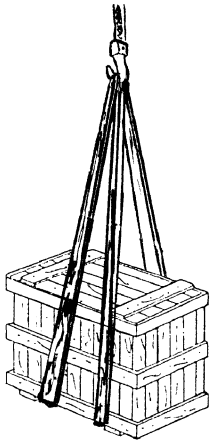
Stocker les emballages dans des endroits secs, à l'abri de la pluie, neige ou humidité.

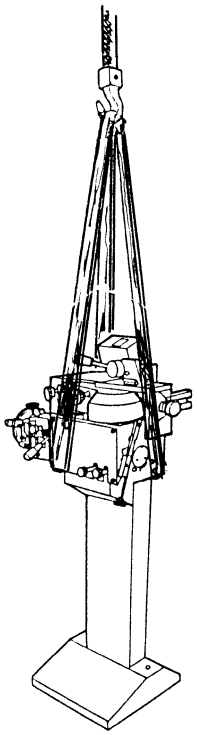
Pendant toutes les phases de la manutention, il est recommandé de prendre toutes les précautions pour éviter de provoquer des dommages aux personnes, aux objets et à la machine elle-même.

POIDS POUR MANUTENTION

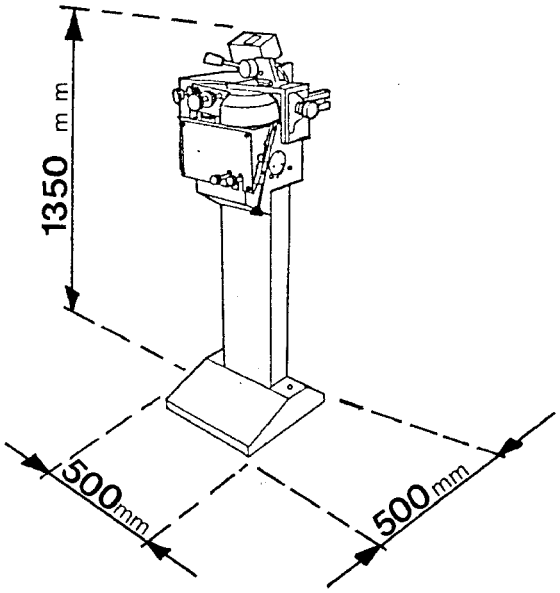
	AF-50	**AF/S50**
Net	65 Kg	80 Kg
Lourd	100 Kg	120 Kg
Max		



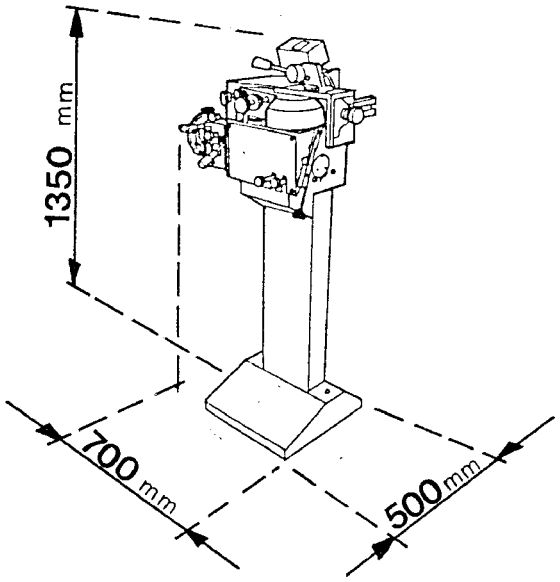




10. DIMENSIONS DE LA MACHINE



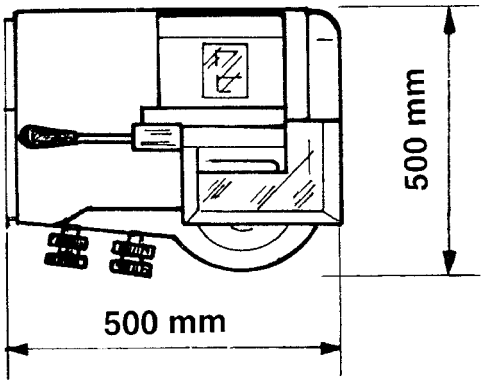
AF-50



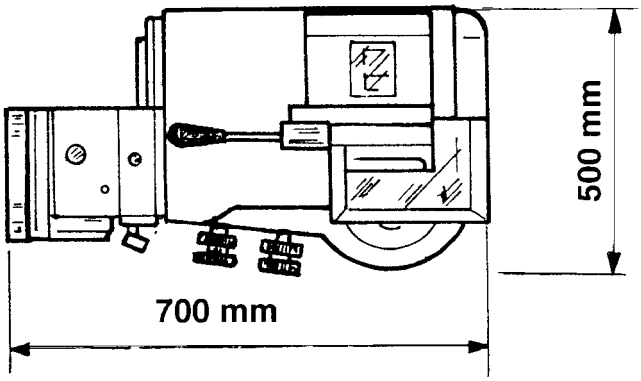
AF/S50

11. INSTALLATION DE LA MACHINE

L'encombrement au sol de la machine peut se calculer à partir du schéma reporté ci-dessous.



AF-50



AF/S50

Pour un bon fonctionnement, la machine ne nécessite aucun ancrage au sol ni même d'équipements techniques destinés à limiter la transmission de vibrations.

Pour garantir le maximum de sécurité et d'efficacité de la machine, le sol doit être en ciment, parfaitement nivelé. Dans le cas où le sol ne se trouve pas dans les conditions mentionnées, il est nécessaire d'emménager une semelle en béton.

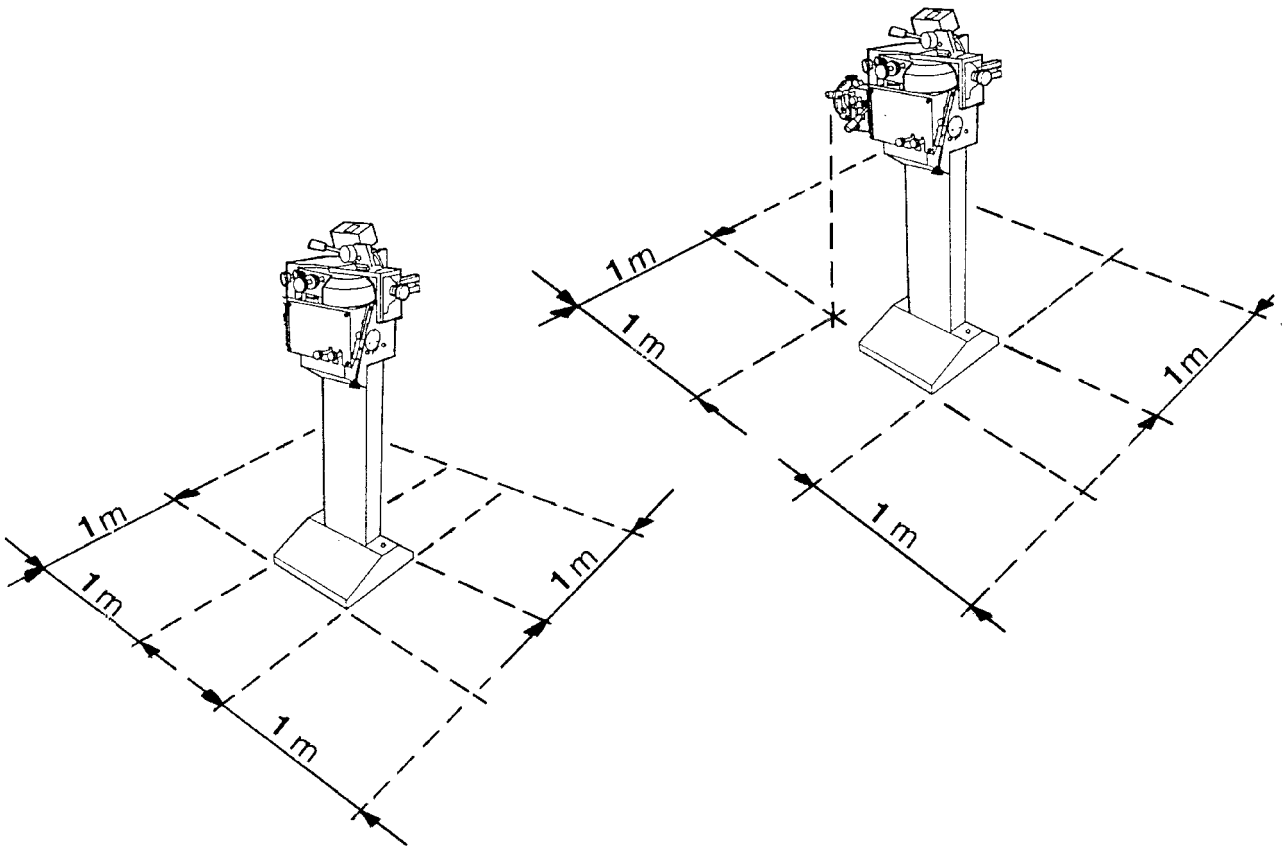
Placer la machine dans un local fermé, sur un emplacement approprié pour l'activité à poursuivre et de manière à ce qu'il soit commode d'effectuer les branchement avec:

- le réseau de distribution d'électricité

L'endroit où est placée la machine doit avoir un degré d'illumination suffisant pour permettre le travail ainsi que l'entretien.

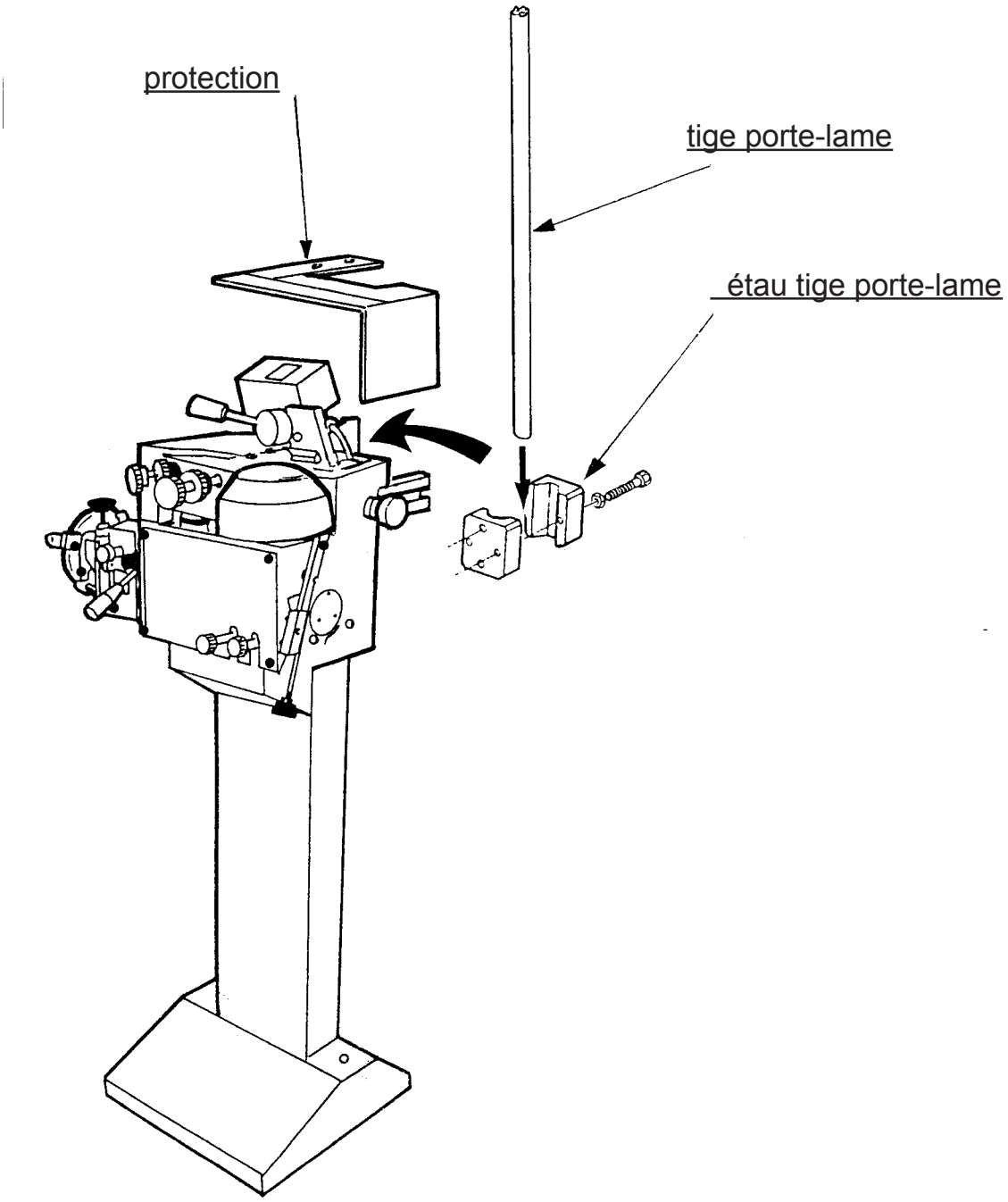
12. ESPACES LIBRES A RESPECTER

Afin de permettre un usage correct et un entretien plus simple de la machine dans des conditions de sécurité, il est conseillé de l'inst aller en respectant les esp aces libres minimum indiqués sur la figure ci-dessous.



13. MONTAGE ET PREPARATION DE LA MACHINE POUR LA MISE EN SERVICE

La machine est entièrement montée au siège du constructeur à l'exception de la tige porte-lame et de la protection aux étincelles.
Néanmoins, il est conseillé d'ef fectuer, dès la réception de la machine, une inspection minutieuse afin de vérifier que toutes les composantes soient indemnes et qu'elles n'aient subi aucun dégat lors du transport.
De plus, nettoyer la machine des éventuels dêchet s de poussière ou corp s étrangers qui peuvent se déposer en cours de transport.



14. BRANCHEMENT DE LA MACHINE AUX SOURCES D'ÉNERGIE

Après l'installation et le montage de la machine, on effectue le branchement au réseau électrique.

14.1 CONTRÔLES PRÉALABLES

Les valeurs de tension et de fréquence électrique avec lesquels alimenter les moteurs sont indiquées sur la plaquette appliquée sur le côté droit de la machine, voir §1.
Il est recommandé que l'installation électrique de l'utilisateur soit conforme aux normes CEI 64.8 (CENELEC HD 384, IEC 364-4-41).

Doivent être prévus:
- Installation équipotentielle à terre
- Dispositifs de protection automatique montés en amont de la machine et coordonnés de manière à garantir l'interruption automatique conformément à ce qui est prévu par les normes précédemment citées.

L'interrupteur magnéto-thermique est équipé d'un presse-câble PG 13,5 mm, à travers lequel on fait passer le câble d'alimentation.

Les fils du câble d'alimentation doivent avoir une section minimum de 1,5 mm et doivent être raccordés aux plots prévus.

Le fil jaune-vert doit avoir une section minimum de 1,5 mm et doit être raccordé au plot de la terre situé à l'intérieur de l'interrupteur magnéto-thermique..

14.2 BRANCHEMENT

1. Ouvrir le couvercle de l'interrupteur en retirant les vis.

2. Faire passer le câble à travers le presse-câble autant qu'il est nécessaire pour arriver aux plots.

3. Bloquer le presse-câble à fond, et s'assurer en tirant fortement sur le câble que celui-ci ne coulisse pas.

4. Brancher les fils comme décrit ci-dessus et s'assurer que ceux-ci sont bien serrés dans leurs plots respectifs.

5. Refermer le couvercle de l'interrupteur.

6. Brancher le câble d'alimentation au réseau.

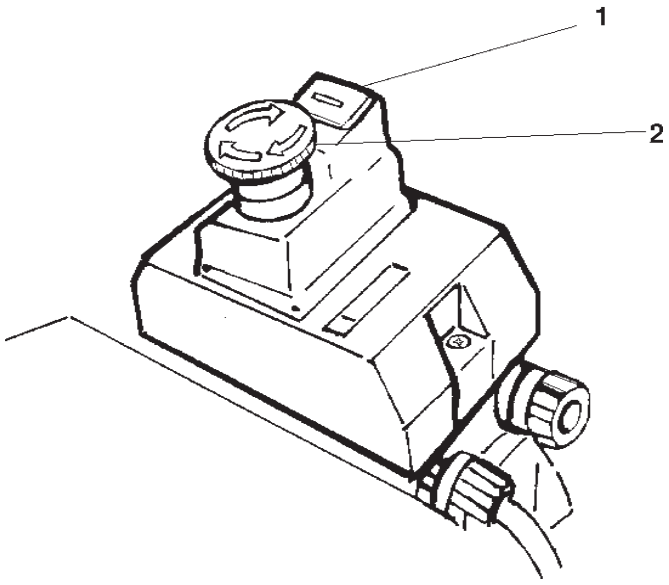
7. Donner du courant et vérifier que le sens de rotation de la meule soit celui indiqué p ar la flèche placée sur la protection de la meule.

En cas de besoin, consulter les schémas électriques.

.

14.3 TABLEAU ÉLECTRIQUE

L'interrupteur magnéto-thermique se trouve sur le haut de la machine.



1	BOUTON DE MARCHE
2	BOUTON D'URGENCE ET ARRÊT DU ROULEAU

BOUTON DE MARCHE	- Démarre le moteur et donc la rotation de la meule et le mouvement de l'avoyeuse si présente	
BOUTON D'URGENCE ET ARRÊT DU ROULEAU	- Bloque le moteur et donc la rotation de la meule ainsi que le mouvement de l'avoyeuse si présente.	

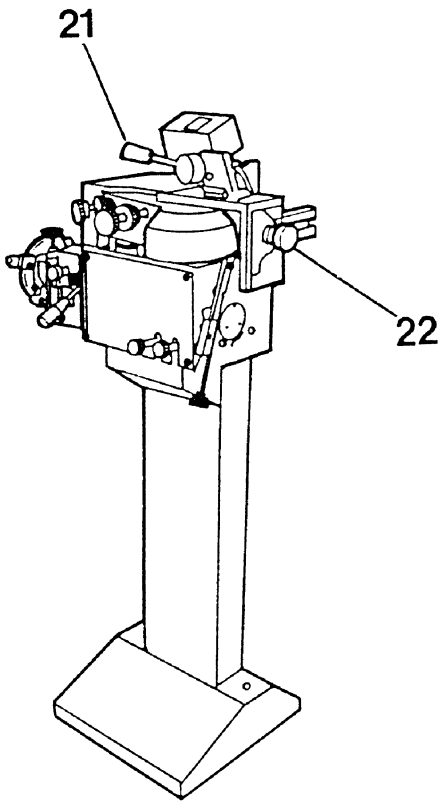
15. MISE EN PLACE ET RÉGLAGES À EFFECTUER

LORSQU'ON EFFECTUE DES INTERVENTIONS SUR LA MACHINE, IL EST NÉCESSAIRE D'OPÉRER EN ISOLANT LA MACHINE DES SOURCES D'ÉNERGIE.
DANS CE CAS PRÉCIS, RESPECTER LA PROCÉDURE D'ISOLEMENT DÉCRITE AU PARAGRAPHE 17 ET LES RECOMMANDATIONS DU CHAP. 5.
ATTENTION: AVANT D'AFFÛTER LA LAME, NOUS CONSEILLONS D'EFFECTUER L'AVOYAGE.

15.1 AFFÛTAGE

15.1.1 MISE EN PLACE DE LAMES À RUBAN

- Pendre la lame au pignon en bois placé sur l'extrémité de la tige porte-lame.
- En agissant sur le levier (21), ouvrir l'ét au et introduire la lame.
- Mettre en place l'appui bloqué p ar le pommeau (22) de manière à ce que les dents dépasse de l'étau de l'espace nécessaire à l'affûtage.
- Serrer la levier (21) avec une légère pression qui permette à la lame un mouvement coulé.

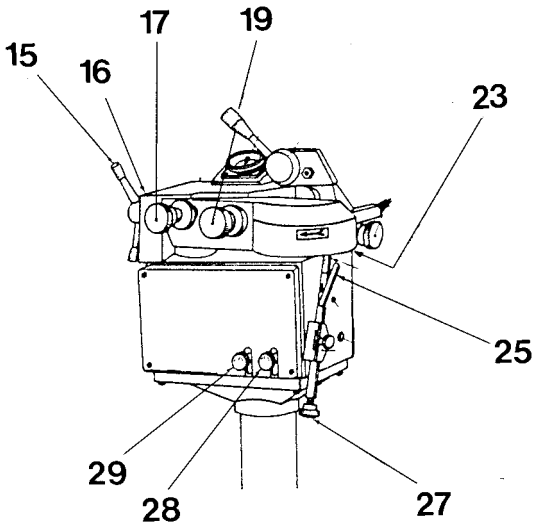


15.1.2 MISE EN PLACE DE LAMES CIRCULAIRES

- Dévisser complètement le pommeau (22) de la vis correspondante et enlever l'appui pour lame à ruban de la vis.
- Monter sur la vis, la bague ayant le diamètre de centrage correspondant au trou de la lame à affûter.
- Monter la lame sur la vis, mettre sur la vis les 2 autres bagues et le pommeau (22).
- En agissant sur le levier (21), ouvrir l'ét au et introduire la lame.
- Positionner et bloquer le pommeau (22) de manière à ce que les dents dépassent de l'étau de l'espace nécessaire pour l'affûtage.
- Serrer le levier (21) d'une légère pression qui permette à la lame un mouvement coulé.

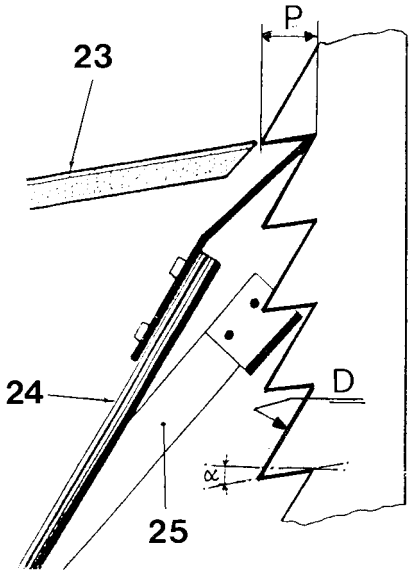
15.1.3 CHOIX DE L'ANGLE DE COUPE

- Desserrer la poignée (15) et la rebloquer après avoir positionné la meule (23) à l'inclinaison voulue et indiquée sur la plaquette (16).
- Visser le pommeau (19) de manière à tenir la meule à 30 mm de distance de la lame.
- Desserrer le pommeau au maximum (17) de manière à ce qu'il ne travaille pas. En effet, il sert uniquement pour l'affûtage de lames à dents espacées.
- Tourner la poignée (29) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à son point d'arrêt.



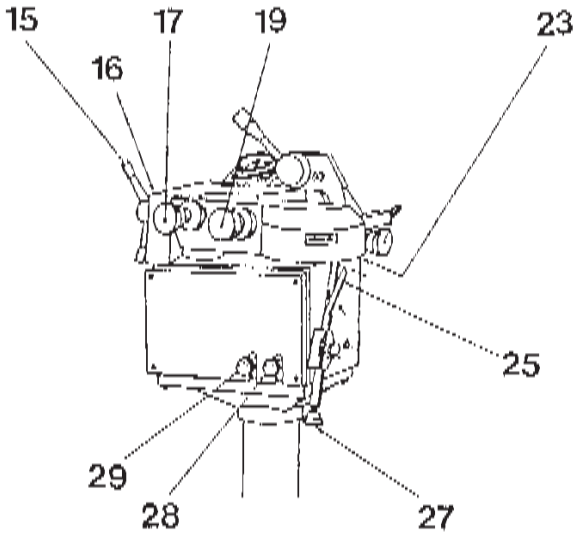
15.1.4 RÉGLAGE DE L'AVANCE

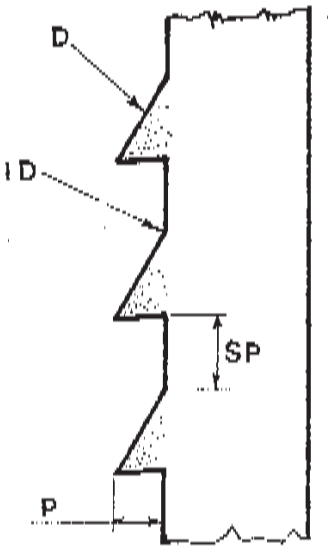
- Démarrer la machine en appuyant sur le bouton Start.
- Tourner la poignée (28) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour réduire l'avance et dans le sens inverse pour l'augmenter, jusqu'à ce que la lame avance d'une dent à la fois.
- En agissant sur la poignée (27) qui régule le pousseur principal (24) et sur le pommeau (19), amener la pointe de la dent en concordance avec la meule (23).
- Positionner le pousseur supplémentaire (25) sur la troisième dent, légèrement détaché de celle-ci. En tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et toujours lentement, le pommeau (19), plonger la meule dans la dent jusqu'à la profondeur nécessaire (P).
- Tourner la poignée (29) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la meule affûte complètement le dos de la dent (D).



15.1.5 RÉGLAGE DE L'ESPACEMENT (SP)- Seulement pour les lames à dents

- Mettre la machine en marche en appuyant sur le bouton Start.
- Tourner la poignée (28) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour réduire l'avance, et dans le sens des aiguilles d'une montre pour l'augmenter, jusqu'à ce que la lame avance d'une dent à la fois.
- En agissant sur la poignée (27) et sur le pommeau (19), amener la pointe de la dent en concordance avec la meule (23).
- Positionner le pousseur supplémentaire (25) sur la troisième dent, légèrement détachée de celle-ci. En tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et toujours lentement, le pommeau (19), plonger la meule dans la dent jusqu'à la profondeur nécessaire (P).
- Tourner le pommeau (17) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée, en ayant soin de ne p as modifier la profondeur (P) de la meule.
- Tourner lentement le pommeau (19) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que la meule effleure le dos de la dent (ID).
- Tourner la poignée (29) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la meule affûte complètement le dos de la dent (D).





15.1.6 CORRECTIONS ÉVENTUELLES DE L'AFFÛTAGE DE LAMES À DENTS NORMALES

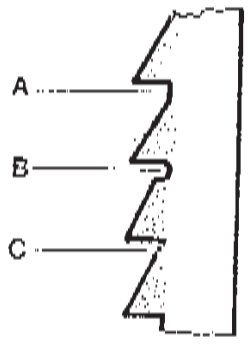
- La dent prend la forme "A" (espacée).

Augmenter l'avance de la lame en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre la poignée (28).

- La dent prend la forme "B" (dos plein).

Diminuer l'avance en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre la poignée (28).

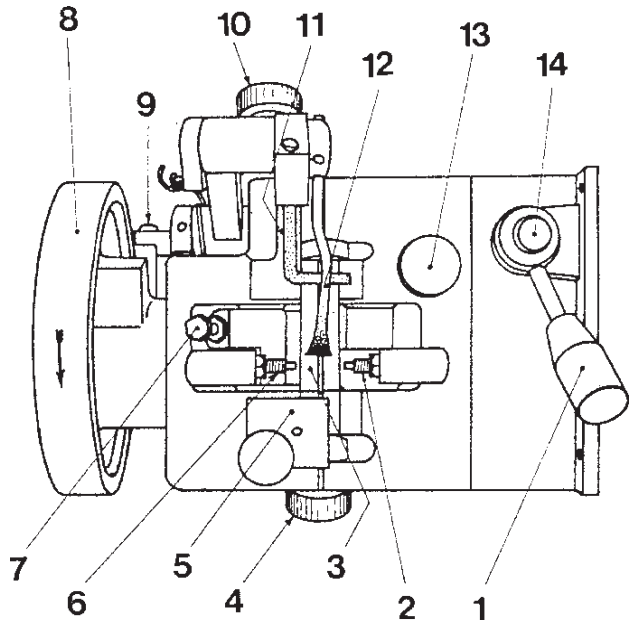
- La forme "C" est correcte.



15.2 AVOYAGE DES LAMES À RUBAN

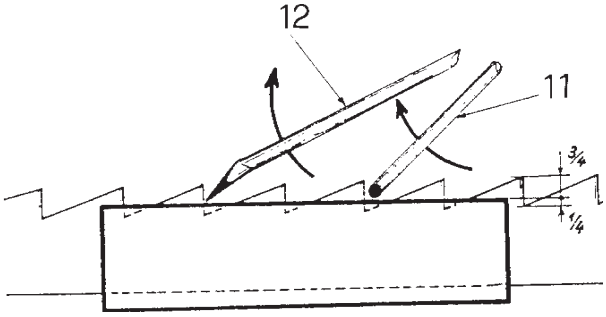
15.2.1 PLACEMENT DE LA LAME

- Suspendre la lame au pignon placé à l'extrémité de la tige porte-lame.
- Libérer la poignée d'engagement (1) en appuyant sur le bouton (14).
- Basculer les pousseurs (11) et (12) vers l'extérieur.
- Sortir la plaquette de freinage de la lame (5) et introduire la lame; puis à l'aide du pommeau (13), faire dépasser de l'ét au les trois quart s de la profondeur de la dent.
- Ramener les pousseurs (11) et (12) et la plaquette-frein (5) en position d'exercice, en appui contre la lame.
- Fermer l'étau en tournant le volant (8), contrôler que la lame reste frictionnée par une légère pression; pour le réglage éventuel de cette pression, agir sur la vis (7).



15.2.2 MISE AU POINT DES POUSSEURS

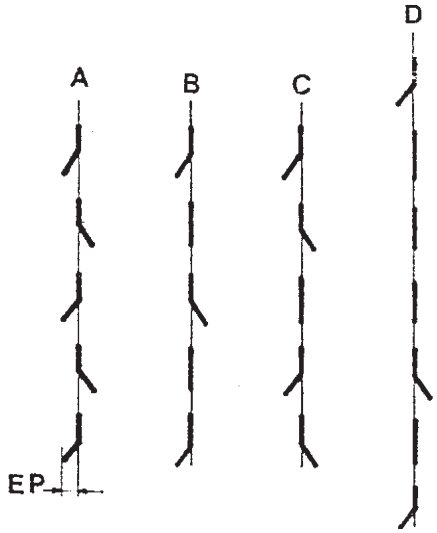
- Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre en amenant les pousseurs (11) et (12) au point le plus proche des broches (2) et (6).
- Régler le pousseur principal (12) en desserrant la vis correspondante, de manière à ce que la dent entraînée se place en face des broches.
- Régler ensuite le pousseur supplémentaire (11), desserrer la vis correspondante, de manière à ce qu'elle travaille sur la troisième dent, et légèrement détachée de celle-ci;



15.2.3 CHOIX DU TYPE D'AVOYAGE

- Les types d'avoyage pouvant être obtenus sont:

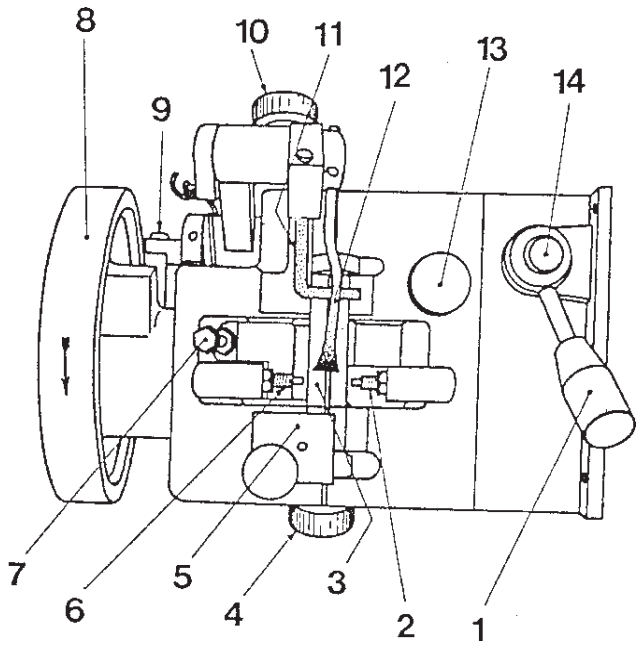
- A uniforme
- B alternée
- C dent droite intercalée
- D dent droite intercalée alternée



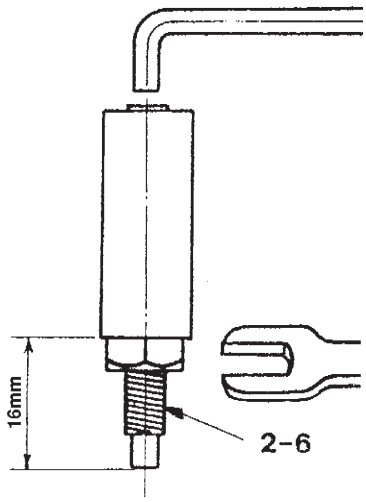
- Régler le pommeau (10) jusqu'à faire passer une dent à la fois, pour obtenir l'avoyage des types A et C. Ou encore faire passer deux dents à la fois pour obtenir l'avoyage des types B et D.
- Positionner la roue fixée par la vis (9) au point le plus distant du volant pour obtenir l'avoyage des type C et D.

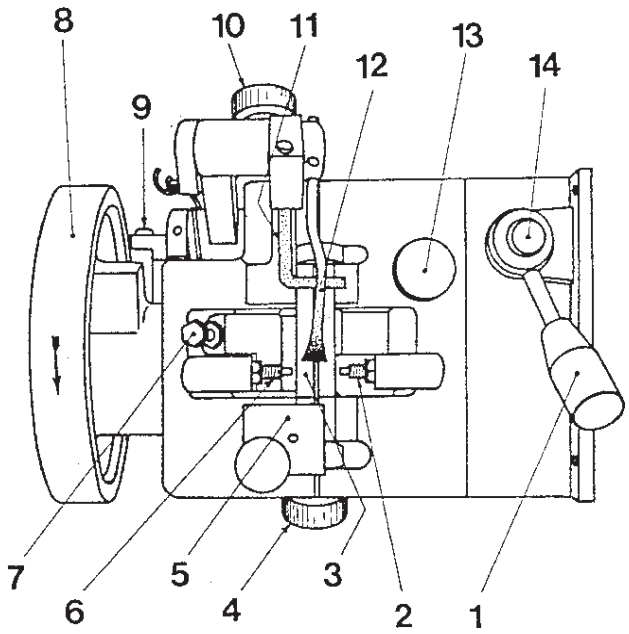
15.2.3 RÉGLAGE DE L'ÉCARTEMENT DE LA DENT (AVOYAGE EP)

- La valeur d'écartement de la dent (EP) se règle en agissant sur le pommeau (4).
- Après avoir desserré le contre-écrou, tourner légèrement le pommeau (4) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter l'écartement, et dans le sens contraire pour le réduire.
- Rebloquer le contre-écrou pour éviter que le pommeau (4) ne bouge pendant le travail.
- Le pommeau exerce sa fonction dans le cadre de la rotation maximum de trois ou quatre tours.
- La position des broches (2) et (6) est déjà réglée lors du montage et normalement n'a pas besoin de réglages supplémentaires.



- Il faut se rappeler que toutes les fois que les broches sont bougées ou remplacées, la broche (6) doit être remontée avec un dépassement de 16 mm de son support; la broche (2) doit au contraire être fixée dans la position qui permet d'obtenir un avoyage parfaitement symétrique.
- Pour effectuer le réglage décrit ci-dessus, déplacer manuellement le volant (8) jusqu'à obtenir l'avoyage désiré.





16. MISE EN SERVICE ET UTILISATION DE LA MACHINE

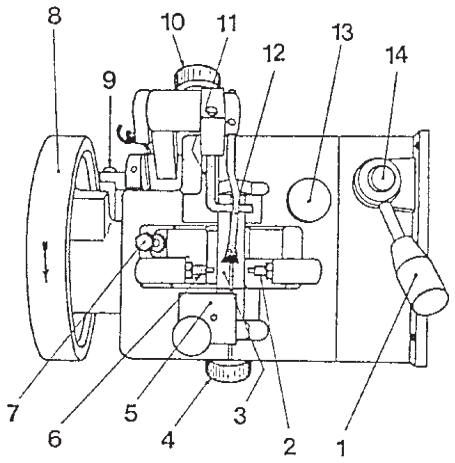
La machine est équipée d'un emplacement de travail et de commande placé en face de l'interrupteur magnéto-thermique.
Le montage des lames à affûter avec la machine, est effectué par l'opérateur en mettant celles-ci dans le support, après avoir réglé la machine.

16.1.1 AFFÛTEUSE

Le cycle fonctionne avec la séquence suivante:

1- Dégager la poignée (1) en appuyant sur le bouton (14) pour éviter ainsi que l'avoyeuse ne travaille à vide.

2- Démarrer la machine en agissant sur le bouton.



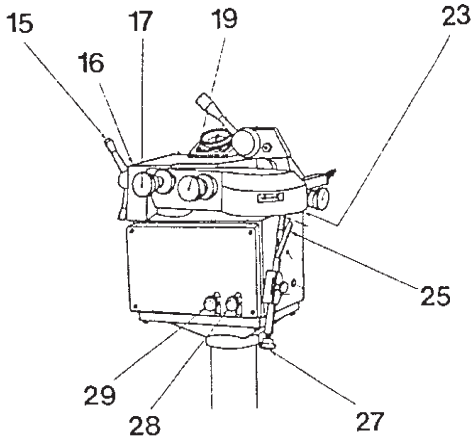
116.1 CYCLE DE FONCTIONNEMENT

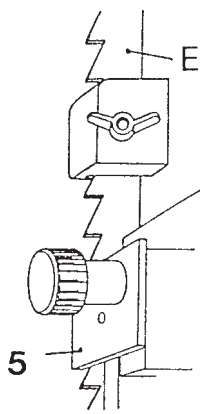
16.1.2 AVOYEUSE

ILe cycle fonctionne avec la séquence suivante:

1-S'assurer que la meule de l'affûteuse reste à distance de l'étau de serrage de la lame; l'éloigner si nécessaire, en vissant le pommeau (19) ou (17).
Durant cette phase d'avoyage, il est conseillé d'amener au minimum, en tournant les poignées (28) et (29) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, les mouvements alternatifs de la meule et du pousseur.

2-Démarrer la machine au moyen du bouton et engager le levier (1).
Pour arrêter automatiquement l'avoyeuse en fin de cycle, c'est à dire lorsque la lame est entièrement avoyée, il est nécessaire d'appliquer le serre-joint (livré avec la machine) sur la lame, au début de l'avoyage.
ATTENTION LA VIS DU SERRE-JOINT DOIT TOUJOURS RESTER À L'EXTÉRIEUR "E" DE LA LAME.





17. PROCEDURE D'ISOLEMENT

Pour toute intervention sur la machine, suivre une procédure d'isolement qui comporte deux opérations:

1. débranchement de la machine des sources d'énergie électrique;

2. vérification de la non-alimentation et de l'absence d'énergie résiduelle, potentielle et cinétique.

Une même personne doit être responsable de l'ensemble des deux opérations.

En cas de non fonctionnement dû à une raison quelconque, ef fectuer sur la machine la procédure d'isolement et signaler la situation avec un feuillet ou un panneau bien visible.

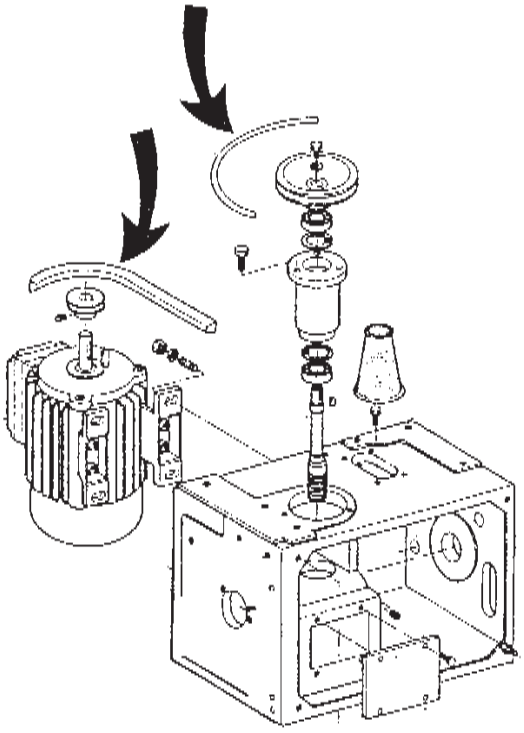
18. ENTRETIEN

Un entretien adéquat est un facteur déterminant pour une plus grande durée de vie de la machine ainsi que pour le maintien d'excellentes conditions de fonctionnement et de rendement.

Chaque opération doit être effectuée avec la machine à l'arrêt.
La machine et le lieu de travail doivent être tenus propres des résidus de poussière, morceaux et de tout ce qui peut gêner le travail.

18.1 NETTOYAGE DE LA MACHINE (JOURNALIER)

Garder la machine en parfait état de propreté ainsi que l'emplacement de travail libre des résidus de poussière, morceaux et tout ce qui peut géner le travail.
Eviter le nettoyage avec des solvants ou similaire. Contrôler que les corps étrangers ne se déposent pas sur des parties où ils pourraient empêcher le bon fonctionnement des mécanismes.

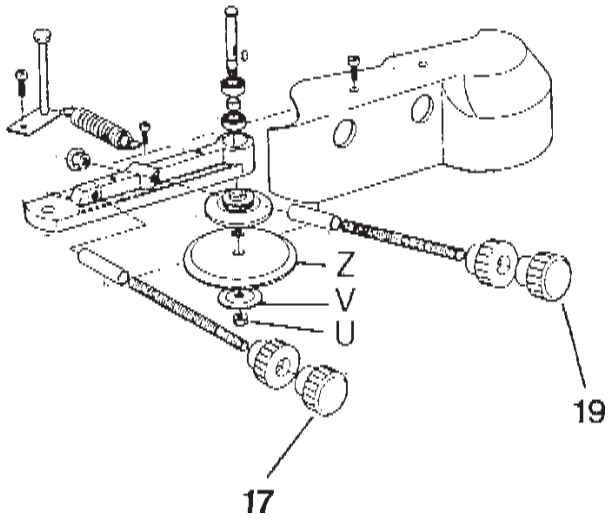


18.2 NETTOYAGE ET CONTRÔLE DES COURROIES DE TRANSMISSION (HEBDOMADAIRE)

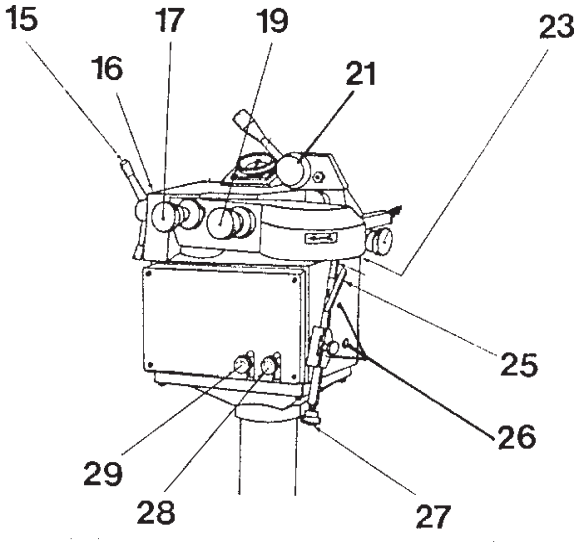
Contrôler périodiquement l'usure et la tension des courroies de transmission du mouvement à la meule. Remplacer éventuellement les courroies.

18.3 REMPLACEMENT DE LA MEULE

Agir sur le pommeau (17) ou (19) en éloignant le bras de support de meule. Employer la clé pour desserrer et retirer l'écrou (U), en bloquant la meule avec la main. Extraire le flasque V , retirer la meule Z et la remplacer.
Pour le montage, répéter les opérations dans l'ordre inverse.



18.4 LUBRIFICATION DES CINÉMATISMES (HEBDOMADAIRE)



Huiler périodiquement les graisseurs (26) avec de l'huile pour réducteurs.
Graisser périodiquement les surfaces d'exercice de la poignée (21) et du pommeau (19), en déplaçant vers l'extérieur tout le bras de support de meule.

19. PROBLEMES, CAUSES ET REMEDES

Pendant l'usage et l'entretien de la machine, des problèmes peuvent se présenter dont la résolution peut être faite par l'opérateur ou par le personnel spécialisé.

Ce qui suit est la liste non-complète des cas possibles.

En cas de doute, n'efectuer aucune manœuvre ou intervention mais s'adresser au revendeur ou au constructeur.

ATTENTION: Avant toute intervention, s'en remettre aux indications données au chap.18 concernant l'isolement de la machine.

19.1 LA MEULE NE DEMARRE PAS

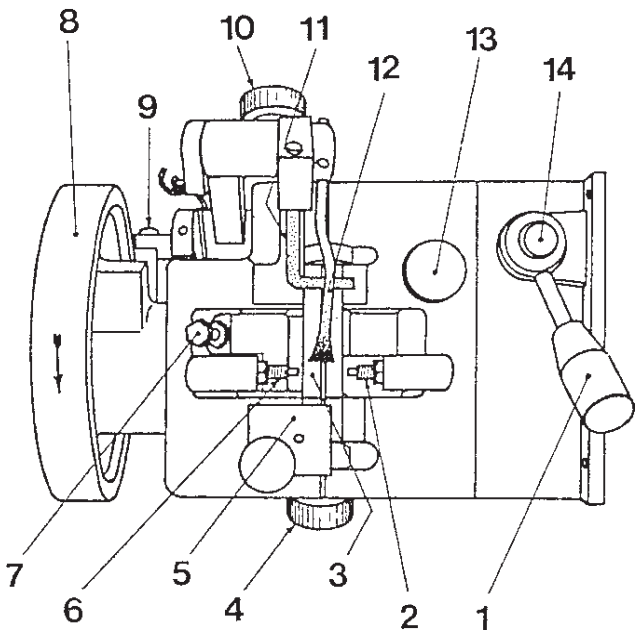
CAUSE POSSIBLE	QUE FAIRE
a - Le moteur ne tourne pas	-interrupteur magnéto-thermique enclenché
b - le moteur est grillé	- remplacer
c - le moteur tourne mais la meule ne tourne pas	- contrôler la courroie et éventuellement la remplacer.

19.2 LA MEULE TOURNE MAL

CAUSE POSSIBLE	QUE FAIRE
- montage meule incorrect	- remonter correctement
- meule déséquilibrée	- contrôler l'état du trou et éventuellement remplacer la meule.

19.3 L'AVOYEUSE NE DÉMARRE PAS

CAUSE POSSIBLE	QUE FAIRE
a - la poignée (1) ne reste pas engagée	- rupture possible de la meule ou de la goupille de retenue. Appeler le service après-vente
b - La poignée reste engagée, mais l'avoyeuse ne part pas	- rupture possible des engrenages ou des clavettes. Appeler le service après-vente



20. ANOMALIE PENDANT LA PHASE NORMALE D'USINAGE

Les pièces sont mal affûtées

Cette anomalie peut être causée par:

1) La meule est usée (la raviver ou la remplacer)
2) Coulissement irrégulier (contrôler et régler l'étau puis nettoyer la lame).
3) Usure excessive des mécanismes intérieurs (réviser la machine)

20.1 CONSEIL POUR LE CLIENT

La machine doit être constamment tenue en parfait état de propreté, en particulier le support d'appui des lames **(ne pas souffler à l'air comprimé).**

21. BRUIT

Les valeurs cotées pour le bruit sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux de travail sûr. Bien qu'il y ait une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, celle-ci ne permet pas de déterminer de manière fiable la nécessité de précautions supplémentaires. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition du travailleur comprennent la durée de l'exposition, les caratéristiques du lieu, d'autres sources d'émission, par exemple le nombre de machine et d'usinages adjacents. De même, les niveaux d'exposition permis peuvent varier d'un pays à l'autre. Ces informations permettent toutefois à l'usager d'être en mesure de faire une meilleure évaluation des dangers et des risques.

Le niveau du bruit relevé est inférieur à 70 dbA

Le relevés ont été effectués au siège du constructeur, avec la machine montée, prête pour la livraison.

22. PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES

22.1 PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES POUR AFFÛTEUSE

Nous donnons à la suite la liste des pièces de rechange conseillées

REF.	DESCRIPTION	CODE	Qté PAR MACHINE
1	MEULE	**ML1506**	1
2	MACHOIRE FIXE	**30029**	1
3	MACHOIRE MOBILE	**30030**	1
4	ROUE BALANCIER MEULE	**30054**	1
5	VIS SANS FIN	**30058**	1
6	COURONNE REDUCTEUR	**30059**	1
7	POINTE POUSSEUR	**30065**	1
8	POINTE POUSSEUR SUPPLEMENTAIRE	**30066**	1
9	RESSORT POUSSEUR	**M0067**	1
10	ROULEMENT BRAS MEULE	**CS6303**	2
11	ROULEMENT D. ARBRE CENTRAL	**CS6302**	1
12	ROULEMENT ARBRE CENTRAL	**CS6205**	2
13	ROULEMENT VIS SANS FIN	**CS6202**	2
14	ROULEMENT MEULE ET BAGUE OSC.	**CS6201**	3
15	ROULEMENT PATINS	**CS626Z**	2
16	JOINT A LEVRE D. REDUCTEUR	**PR255210**	1
17	JOINT A LEVRE G. REDUCTEUR	**PR25427**	1
18	GRAISSEUR BALANCIERS	**IGM101**	2
19	GRAISSEUR POUSSEUR	**IGM61**	1
20	COURROIE TRAPEZOIDALE	**CNTR24**	1
21	COURROIE RONDE	**CNTN6**	1
22	PROTECTION BALANCIER	**PTWC**	2

22.2 PIÈCES DE RECHANGE CONSEILLÉES POUR AVOYEUSE

Nous donnons à la suite la liste des pièces de rechange conseillées

REF.	DESCRIPTION	CODE	Qté PAR MACHINE
1	POUSSEUR PRINCIPAL	**20009**	1
2	POUSSEUR SECONDAIRE	**20010**	1
3	MACHOIRE ETAU FIXE D.	**2AF16**	1
4	MACHOIRE ETAU MOBILE G	**2MB16**	1
5	GALET PLAT VOLANT ETAU	**20020**	2
6	GALET RAYONNE POUR BROCHES	**30054**	2
7	PIGNON ENCLENCHEMENT	**20025**	1
8	PIGNON D'ATTAQUE MOTEUR	**20026**	1
9	RESSORT POUSSEUR	**M0043**	1
10	RESSORT POUSSEUR SECONDAIRE	**M0044**	1
11	RESSORT A TRACTION DIAN. 6.5 x 50	**MP9T**	5
12	GRAISSEUR	**IG45M6**	1

23. CERTIFICAT DE GARANTIE

La machine a été construite selon des critères technologiques et de sécurité, puis controllée dans notre établissement avant d'être expédiée.
DMB garantit le fonctionnement et la qualité de la machine en accord avec les dispositions légales, pour une période de 6 mois. En nous retournant le coupon de garantie, la période sera prolongée jusqu'à 12 mois. Un usage impropre et un entretien qui ne respecteraient pas les normes présentées dans ce manuel, de même que des réglages et ajustements non approuvés par la maison constructrice, annulent les termes de la garantie.
Les conditions de garantie sur le bon fonctionnement de la machine sont liées au respect de toutes les indications fournies dans le présent

MANUEL D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION

Le remplacement gratuit de pièces qui s'avèreraient défectueuses, sera effectué seulement après vérification de l'usage correct de la machine.
Les réclamations et demandes d'interventions sous garantie seront acceptées seulement en présentant le numéro de la machine incisé sur la plaquette d'identification.
Au moment de la réception, vérifier que les emballages qui la contiennent sont parfaitement intacts et ne présentent aucun dommage. Sauf accord préalable, le constructeur n'est pas responsable des dégâts occasionnés au cours du transport.
Dans le cas où seraient évidents des dégats sur l'emballage, il est conseillé de contacter immédiatement le transporteur. Notre maison est disposé à fournir le support nécessaire.

"– – – –